OIPE JC48
FEB 05 2004
PATENT & TRADEMARK OFFICE

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

Applicant:	HASEGAWA et al.	Examiner:	Unknown
Serial No.:	10/731934	Group Art Unit:	Unknown
Filed:	December 9, 2003	Docket:	12844.0057US01
Title:	AUTOMOTIVE HEADLAMP		

CERTIFICATE UNDER 37 CFR 1.8:
I hereby certify that this correspondence is being deposited with the United States Postal Service as first class mail, with sufficient postage, in an envelope addressed to: Mail Stop Patent App, Commissioner for Patents, P.O. Box 1450, Alexandria, VA 22313-1450 on February 2, 2004.

By: A Ewald
Name: A Ewald

Mail Stop Patent App
Commissioner for Patents
P.O. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450

23552
PATENT TRADEMARK OFFICE

Sir:

We are transmitting herewith the attached:

- ☒ Transmittal Sheet in duplicate containing Certificate of Mailing
- ☒ Certified copy of a Japanese application, Serial No. 2002-363936, filed December 16, 2002, the right of priority of which is claimed under 35 U.S.C. 119
- ☒ Other: Submission of Priority Document communication
- ☒ Return postcard

Please consider this a PETITION FOR EXTENSION OF TIME for a sufficient number of months to enter these papers or any future reply, if appropriate. Please charge any additional fees or credit overpayment to Deposit Account No. 13-2725. A duplicate of this sheet is enclosed.

MERCHANT & GOULD P.C.
P.O. Box 2903, Minneapolis, MN 55402-0903
612.332.5300

By: Curtis B. Hamre
Name: Curtis B. Hamre
Reg. No.: 29,165
CBH/ame

OIPE JC48
FEB 05 2004
PATENT & TRADEMARK OFFICE

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

Applicant:	HASEGAWA et al.	Examiner:	Unknown
Serial No.:	10/731934	Group Art Unit:	Unknown
Filed:	December 9, 2003	Docket No.:	12844.0057US01
Title:	AUTOMOTIVE HEADLAMP		

CERTIFICATE UNDER 37 CFR 1.8:
I hereby certify that this correspondence is being deposited with the United States Postal Service as first class mail, with sufficient postage, in an envelope addressed to: Commissioner for Patents, Mail Stop Patent App, P.O. Box 1450, Alexandria, VA 22313-1450 on February 2, 2004.

By: A Ewald
Name: A Ewald

SUBMISSION OF PRIORITY DOCUMENT(S)

Mail Stop Patent App

Commissioner for Patents
P.O. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450

Dear Sir:

Applicants enclose herewith one certified copy of a Japanese application, Serial No. 2002-363936, filed December 16, 2002, the right of priority of which is claimed under 35 U.S.C. § 119.

Respectfully submitted,

MERCHANT & GOULD P.C.
P.O. Box 2903
Minneapolis, Minnesota 55402-0903
(612) 332-5300

Dated: February 2, 2004

By Curtis B. Hamre
Curtis B. Hamre
Reg. No. 29,165

CBH/ame

日本国特許庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出願年月日
Date of Application: ２００２年１２月１６日

出願番号
Application Number: 特願２００２－３６３９３６

[ST. 10/C]: [ＪＰ２００２－３６３９３６]

出願人
Applicant(s): 本田技研工業株式会社

２００３年１２月２５日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office 今井康夫

出証番号　出証特２００３－３１０７４６０

【書類名】　特許願
【整理番号】　H102354001
【提出日】　平成14年12月16日
【あて先】　特許庁長官　殿
【国際特許分類】　F21M　7/00
F21M　3/02
F21M　3/14
【発明者】
【住所又は居所】　埼玉県和光市中央１丁目４番１号　株式会社本田技術研究所内
【氏名】　長谷川　勝
【発明者】
【住所又は居所】　埼玉県和光市中央１丁目４番１号　株式会社本田技術研究所内
【氏名】　菅間　昌彦
【特許出願人】
【識別番号】　000005326
【氏名又は名称】　本田技研工業株式会社
【代理人】
【識別番号】　100067356
【弁理士】
【氏名又は名称】　下田　容一郎
【選任した代理人】
【識別番号】　100094020
【弁理士】
【氏名又は名称】　田宮　寛祉
【手数料の表示】
【予納台帳番号】　004466
【納付金額】　21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】　明細書　1

【物件名】　図面　1

【物件名】　要約書　1

【包括委任状番号】　9723773

【包括委任状番号】　0011844

【プルーフの要否】　要

【書類名】　　明細書

【発明の名称】　自動車用ヘッドライト

【特許請求の範囲】

【請求項１】　車体の収納部に収納した際にレンズ面を収納部の開口に配置した自動車用ヘッドライトにおいて、

前記レンズ面の周縁からランプハウジングに向けてレンズフランジ部を延ばし、このレンズフランジ部の端部表面に粗面加工または塗装を施し、この端部表面を外した部位から脚部を前記端部表面を迂回する様に延ばし、この脚部をランプハウジングに嵌合するようにしたことを特徴とする自動車用ヘッドライト。

【発明の詳細な説明】

【０００１】

【発明の属する技術分野】

本発明は、車体に組み込んで使用する自動車用ヘッドライトに関する。

【０００２】

【従来の技術】

自動車の照明灯として自動車用ヘッドライトがある（例えば、特許文献１参照。）。

【０００３】

【特許文献１】

実開平６―５０１１３号公報（第５頁、図１）

【０００４】

以上の特許文献１について次図を参照の上、詳しく説明する。

図６は従来の自動車用ヘッドライトを車体に取り付けた状態を示す断面図である。なお、符号を振り直した。

自動車用ヘッドライト１００によれば、光源バルブ１０１から光を出射することにより、出射した光をリフレクタ１０２で光軸１０３と平行に反射させ、反射させた光をレンズ１０５を通して車体１０６の前方に投光することができる。

自動車用ヘッドライト１００は、車体１０６の収納部１０７に収納するとともに、レンズ面１０５ａを車体表面１０６ａに沿わせている。

【０００５】

このレンズ１０５は、レンズ面１０５ａの周縁１０９からランプハウジング１１０側に向けてレンズフランジ部１１１を延ばし、このレンズフランジ部１１１の内面にシボなどで凹凸（図示せず）を形成し、凹凸面に塗装膜１１１ａを形成している。

これにより、レンズ面１０５ａの周辺から光が漏光することを防ぎ、かつ自動車用ヘッドライト１００を消灯した際に、リフレクタ１０２などの内部構造を隠すことができる。

【０００６】

【発明が解決しようとする課題】

ここで、自動車用ヘッドライト１００は車体１０６の収納部１０７に収納するので、自動車用ヘッドライト１００と車体１０６との間に隙間Ｓを設けておく必要がある。

この隙間Ｓは、自動車の外観性を考慮すると、できるだけ小さく抑えることが好ましい。

【０００７】

しかし、隙間Ｓを小さく抑えるためには、車体１０６の収納部１０７を構成する各々の部材の製造公差や、レンズ１０５の製造公差を小さく抑えるとともに、これらの部材の組立公差も小さく抑える必要がある。

このため、それぞれの部材の製造工程や、組立工程に時間がかかり、そのことがコスト低減を妨げる要因になる。

【０００８】

この対策例として、レンズ１０５の周縁１０９にメッキモール（図示せず）を追加することで、自動車用ヘッドライト１００と車体１０６との間の隙間Ｓを小さくする技術が知られている。

しかし、この技術は、メッキモールが新たに必要になり、かつレンズ１０５の周縁１０９にメッキモールを追加する手間がかかるので、コスト低減を妨げる要因になる。

【０００９】

そこで、本発明の目的は、簡単な構成で、自動車用ヘッドライトと車体との間の隙間を目立たないようにすることができる自動車用ヘッドライトを提供することにある。

【００１０】

【課題を解決するための手段】

発明者らは自動車用ヘッドライトと車体との間の隙間をゼロもしくは小さく抑える実験を進めるなかで、レンズのフランジの脚部をハウジングの嵌合凹部に嵌合させることで、脚部がヘッドライトの正面から見て黒く見えるので、実際の隙間以上に大きな隙間が存在するように見えてしまうことを発見した。

このため、レンズのフランジとハウジングとの嵌合構造を工夫することで、見かけ上の隙間をゼロもしくは小さくすることができるとの見通しを得た。

【００１１】

具体的には請求項１は、車体の収納部に収納した際にレンズ面を収納部の開口に配置した自動車用ヘッドライトにおいて、前記レンズ面の周縁からランプハウジングに向けてレンズフランジ部を延ばし、このレンズフランジ部の端部表面に粗面加工または塗装を施し、この端部表面を外した部位から脚部を前記端部表面を迂回する様に延ばし、この脚部をランプハウジングに嵌合するようにしたことを特徴とする。

【００１２】

レンズ面の周縁からレンズフランジ部をランプハウジングに向けて延ばし、このレンズフランジ部の端部表面に粗面加工や塗装を施した。よって、外光がレンズ面の周縁からレンズフランジ部に入射すると、外光は端部表面で反射して散乱したり、塗装部位で反射する。

これにより、レンズフランジ部を白色に見せて、レンズ面の周縁を大きく見せることができる。このように、レンズ面の周縁を大きく見せることで、自動車用ヘッドライトと車体との間の隙間がゼロまたは小さくなったように見せることができる。

【００１３】

ここで、脚部をランプハウジングに嵌合するために接着剤を使用するため、脚

部とランプハウジングとの嵌合部に接着剤が存在し、光が反射しないようになる。加えて、自動車用ヘッドライトの内部構造を目立たないようにするため、ランプハウジングは通常黒色にしている。このため、脚部とランプハウジングとの嵌合部は黒く見える。

【００１４】

そこで、粗面加工や塗装を施した端部表面を外した部位から脚部を端部表面を迂回する様に延ばし、この脚部をランプハウジングに嵌合するようにした。

よって、粗面加工や塗装を施した端部表面から脚部とランプハウジングとの嵌合部を離して、嵌合部と端部表面との間に空間を形成するようにした。これにより、嵌合部の陰が端部表面に映ってレンズ面の周縁に嵌合部の陰が映し出されることを防ぐことができる。

【００１５】

【発明の実施の形態】

本発明の実施の形態を添付図に基づいて以下に説明する。ここで、「前」、「後」、「左」、「右」は運転者から見た方向に従う。なお、図面は符号の向きに見るものとする。

図１は本発明に係る自動車用ヘッドライト（第１実施形態）を示す断面図である。

自動車用ヘッドライト１０は、ランプハウジング１１内にリフレクタ１２を収納し、リフレクタ１２の焦点に光源バルブ１３を配置し、ランプハウジング１１の前端開口１４をレンズ１５で覆い、車体１６の収納部１７に収納した際に、レンズ１５のレンズ面１８を収納部１７の開口２２に配置し、レンズ面１８を車体外面１９に倣った形状になるように形成したものである。

【００１６】

よって、光源バルブ１３から光２０を出射することにより、出射した光２０をリフレクタ１２で光軸２１と平行に反射させ、反射させた光２０をレンズ１５を通して車体１６の前方に投光することができる。

【００１７】

図２は図１の２部拡大図である。

レンズ１５は、レンズ面１８の周縁２３からランプハウジング１１に向けてレンズフランジ部２４を延ばし、このレンズフランジ部２４の端部表面２５（範囲Ｈで示す）にシボ２５ａ･･･などの粗面加工を施し、この粗面加工を施した端部表面２５から外れた部位２７から脚部２８を端部表面２５を迂回する様に略く字形に延ばし、この脚部２８の先端２９をランプハウジング１１の嵌合凹部３１に嵌合させたものである。

嵌合凹部３１は、ランプハウジング１１の前端開口１４に形成されている。

【００１８】

この状態で、レンズ面１８の周縁２３は収納部１７の収納縁１７ａから一定の隙間Ｓ１だけ離した状態になる。

レンズフランジ部２４は、レンズ面１８の周縁２３からランプハウジング１１に向けて略直線状に延ばすとともに、肉厚ｔとなるように形成し、端部表面２５にシボ２５ａ･･･などの粗面加工を施したものである。

【００１９】

このように、レンズ面１８の周縁２３からレンズフランジ部２４をランプハウジング１１に向けて延ばし、レンズフランジ部２４の端部表面２５に粗面加工を施し、レンズ面１８の周縁２３に沿った内側部位２３ａからレンズフランジ部２４に入射した外光を、端部表面２５で反射させて散乱させることができる。

これにより、周縁２３に沿った内側部位２３ａを白色に見せることができる。

【００２０】

ここで、範囲Ｈのうち、レンズフランジ部２４の内面２４ａにおける範囲Ｈ１を、リフレクタ１２の外側になるように設定した。これにより、図１に示す光源バルブ１３から出射した光２０をレンズ１５の前方に投光する際に、端部表面２５で光２０の進路を妨げないようにできる。

【００２１】

なお、自動車用ヘッドライト１０は、リフレクタ１２の種類が異なることや、光軸２１の調整などで、リフレクタ１２の位置が想像線で示す範囲Ｈ２内で移動可能に構成されている。

このため、レンズフランジ部２４の内面における範囲Ｈ１を、リフレクタ１２

が範囲Ｈ２内で移動した場合に対応できるように設定する。

【００２２】

このレンズフランジ部２４は、端部表面２５から外れた部位２７から外側に向けて略く字形の脚部２８を形成し、脚部２８の先端２９をランプハウジング１１の嵌合凹部３１に嵌合させる。

これにより、ランプハウジング１１の前端開口１４をレンズ１５で覆うことができる。

【００２３】

図３は本発明に係る自動車用ヘッドライト（第１実施形態）を構成するレンズフランジ部の要部を示す拡大図である。なお、想像線は理解を容易にするために示したものである。

レンズフランジ部２４は、端部表面２５のうちの端部３２の内・外側のコーナ３３，３４をそれぞれ略直角になるように形成したものである。

これにより、端部３２の端面３２ａの幅Ｗを大きくすることができる。

【００２４】

この端面３２ａをレンズ面１８の周縁２３に沿った内側部位２３ａ（図２参照）に映し出すことで、周縁２３の内側部位２３ａに、端面３２ａの幅Ｗに相当する比較的広幅の白色領域Ｅを確保することができる。

【００２５】

また、レンズフランジ部２４の端面３２ａは、太陽光などの外光３６が直角に入射するように形成した面である。

よって、レンズフランジ部２４の端面３２ａで反射した反射光３７を効率よくレンズ面１８の周縁２３の内側部位２３ａ（図２参照）に戻すことができる。

これにより、周縁２３の内側部位２３ａに比較的広幅の白色領域Ｅ（図２参照）をはっきり映し出すことができる。

【００２６】

さらに、レンズフランジ部２４の端面３２ａにはシボ２５ａ･･･を形成するとともに、ローレット加工を施す。

端面３２ａにローレット加工を施すことで、端面３２ａに、いわゆる鋸の歯の

ような形状のローレット（図示せず）に形成することができる。このローレットは、シボ２５ａ･･･より小さい形状なので、外光３６をより一層効率よく散乱させて、レンズ面１８の周縁２３の内側部位２３ａ（図２参照）に比較的幅の広い白色の領域Ｅ（図２参照）をはっきり映し出すことができる。

【００２７】

また、シボ２５ａ･･･の加工やローレットの加工は、レンズ１５を成形する際に同時に実施する可能性が高い。シボ２５ａ･･･は表面から突出しているので、離型の際に、シボ２５ａ･･･が成形型に接触してシボ２５ａ･･･を損なう虞がある。

一方、ローレットは表面から凹んだ状態になるので、離型の際に、ローレットが成形型に接触する虞がない。

このため、端面３２ａにローレット加工を施すことで、レンズ面１８の周縁２３の内側部位２３ａ（図２参照）に比較的幅の広い白色の領域Ｅ（図２参照）を確実に映し出すことができる。

【００２８】

次に、自動車用ヘッドライトの作用を図４～図５に基づいて説明する。

図４（ａ），（ｂ）は本発明に係る自動車用ヘッドライト（第１実施形態）の作用を示す説明図である。

（ａ）において、レンズ面１８の周縁２３に沿った内側部位２３ａから太陽光などの外光３６が矢印①の如くレンズフランジ部２４内に入射する。入射した外光３６が端面３２ａに矢印②の如く略直角に入射する。

この際に、レンズフランジ部２４に入射した外光を、端部表面２５で反射させて散乱させることができる。

【００２９】

（ｂ）において、入射した外光３６（（ａ）参照）が端面３２ａで矢印③の如く反射する。この反射光３７は矢印④の如く車外の人の目３８に到達する。

これにより、レンズフランジ部２４の周縁２３に沿った内側部位２３ａを白色領域Ｅとしてはっきり映し出して見せることができる。

【００３０】

このように、レンズフランジ部２４の周縁２３に沿った内側部位２３ａを白色に見せて、レンズ面１８の周縁２３を大きく見せることができる。

よって、自動車用ヘッドライト１０と車体１６との間の隙間Ｓ１がゼロまたは小さくなったように見え、隙間ＳＩを目立たないようにすることができる。

【００３１】

ここで、通常、脚部２８の先端２９をランプハウジング１１の嵌合凹部３１に嵌合するために接着剤を使用している。よって、脚部２８の先端２９とランプハウジング１１の嵌合凹部３１との嵌合部に接着剤が付着されているので、光が反射しないようになる。加えて、自動車用ヘッドライト１０の内部構造を目立たないようにするため、ランプハウジング１１は通常黒色にしている。

このため、脚部２８の先端２９とランプハウジング１１の嵌合凹部３１との嵌合部は黒く見える。

【００３２】

そこで、端部表面２５から外れた部位２７から脚部２８を、端部表面２５を迂回する様に延ばし、この脚部２８をランプハウジング１１に嵌合するようにした。よって、脚部２８の先端２９とランプハウジング１１の嵌合凹部３１との嵌合部を端部表面２５から離すことができるので、この嵌合部と端部表面２５との間に空間４０を形成することができる。

【００３３】

これにより、脚部２８の先端２９とランプハウジング１１の嵌合凹部３１との嵌合部の陰が端部表面２５に映ってレンズ面１８の周縁２３に沿った内側部位２３ａに嵌合部の陰が映し出されることを防ぐことができる。

したがって、レンズ面１８の周縁２３をはっきり見せることが可能になり、自動車用ヘッドライト１０と車体１６との間の隙間Ｓ１をより一層目立たないようにすることができる。

【００３４】

また、端部表面２５を構成する端部３２の内・外側のコーナ３３，３４をそれぞれ略直角になるように係止したものである。

よって、端部３２の端面３２ａの幅Ｗを大きくすることができる。これにより

、端面３２ａをレンズ面１８の周縁２３に沿った内側部位２３ａに映し出すことで、周縁２３の内側部位２３ａに、端面３２ａの幅Ｗに相当する比較的広幅の白色領域Ｅを確保することができる。

【００３５】

次に、比較例について図５に基づいて説明する。

図５（ａ），（ｂ）は自動車用ヘッドライトの比較例の作用を示す説明図である。

（ａ）において、レンズ面１２０の周縁１２１に沿った内側部位１２１ａから太陽光などの外光１２２が矢印⑤の如くレンズフランジ部１２３内に入射する。入射した外光１２２がレンズフランジ部１２３の端面１２３ａに矢印⑥の如く略直角に入射する。

レンズフランジ部１２３の端面１２３ａが透明な平坦面なので、レンズフランジ部１２３に入射した外光１２２の殆どが端面１２３ａを透過してしまう。

【００３６】

（ｂ）において、端面１２３ａを透過しない僅かな外光１２２（（ａ）参照）が端面１２３ａで矢印⑦の如く反射する。この反射光１２５は矢印⑧の如く車外の人の目１２６に到達する。

しかし、反射光１２５は極微量なので、レンズフランジ部１２３の周縁１２１に沿った内側部位１２１ａは透明に見える。

【００３７】

このように、レンズフランジ部１２３の周縁１２１に沿った内側部位１２１ａが透明に見えるので、自動車用ヘッドライト１２７と車体１２８との間の隙間Ｓ２が大きく見え、隙間Ｓ２が目立つようになる。

【００３８】

次に、第２実施形態について説明する。

第２実施形態の自動車用ヘッドライトは、図２に示す端部表面２５にシボ２５ａ･･･などの粗面加工に代えて、例えば白色塗装などの塗装を施したものであり、その他の構成は第１実施形態と同じである。

第２実施形態によれば、レンズフランジ部２４に入射した外光を端部表面２５

で反射させることで、レンズ面１８の周縁２３に沿った内側部位２３ａを白色に見せることができる。

【００３９】

なお、前記実施形態では、端部表面２５をシボ加工やローレット加工で粗面加工を施した例について説明したが、端部表面２５をその他の粗面処理で粗面とすることも可能である。

【００４０】

また、前記実施形態では、レンズフランジ部２４において、端部表面２５のうちの端部３２の内・外側のコーナ３３，３４をそれぞれ略直角になるように形成した例について説明したが、これに限らないで、いずれか一方のコーナのみを略直角にすることも可能でり、あるいは内・外側のコーナ３３，３４の両方を略直角にしないことも可能である。

【００４１】

さらに、前記実施形態では、レンズフランジ部２４の端面３２ａを、太陽光などの外光３６が直角に入射するように形成した例について説明したが、外光３６を端面３２ａに直角に入射させなくてもよい。

【００４２】

また、前記実施形態では、自動車用ヘッドライト１０を車体１６の収納部１７に収納した際に、車体外面１９に倣った形状になるレンズ面１８を例に説明したが、レンズ面１８はこれに限らないで、例えばレンズ面が突出しているものや、窪んでいるもの等のその他のレンズに適用することも可能である。

【００４３】

さらに、前記実施形態では、端部表面２５にシボ２５ａ･･･などの粗面加工や、白色塗装などの塗装を施した例について説明したが、端部表面２５に加えて、レンズフランジ部２４の内面およびレンズ面１８の周囲内面にもシボ２５ａ･･･などの粗面加工や、白色塗装などの塗装を施してもよい。

【００４４】

【発明の効果】

本発明は上記構成により次の効果を発揮する。

請求項１は、レンズ面の周縁からレンズフランジ部をランプハウジングに向けて延ばし、このレンズフランジ部の端部表面に粗面加工や塗装を施した。よって、外光がレンズ面の周縁からレンズフランジ部に入射すると、外光は端部表面で反射して散乱したり、塗装部位で反射する。

【００４５】

これにより、レンズフランジ部を白色に見せて、レンズ面の周縁を大きく見せることができる。このように、レンズ面の周縁を大きく見せることで、自動車用ヘッドライトと車体との間の隙間がゼロまたは小さくなったように見え、隙間を目立たないようにすることができる。

【００４６】

さらに、粗面加工や塗装を施した端部表面を外した部位から脚部を端部表面を迂回する様に延ばし、この脚部をランプハウジングに嵌合するようにした。

よって、粗面加工や塗装を施した端部表面から脚部とランプハウジングとの嵌合部を離して、嵌合部と端部表面との間に空間を形成するようにした。

【００４７】

これにより、嵌合部の陰が端部表面に映ってレンズ面の周縁に嵌合部の陰が映し出されることを防ぐことができる。したがって、レンズ面の周縁をはっきり見せることができるので、自動車用ヘッドライトと車体との間の隙間をより一層目立たないようにすることができる。

【図面の簡単な説明】

【図１】

本発明に係る自動車用ヘッドライト（第１実施形態）を示す断面図

【図２】

図１の２部拡大図

【図３】

本発明に係る自動車用ヘッドライト（第１実施形態）を構成するレンズフランジ部の要部を示す拡大図

【図４】

本発明に係る自動車用ヘッドライト（第１実施形態）の作用を示す説明図

【図５】

自動車用ヘッドライトの比較例の作用を示す説明図

【図６】

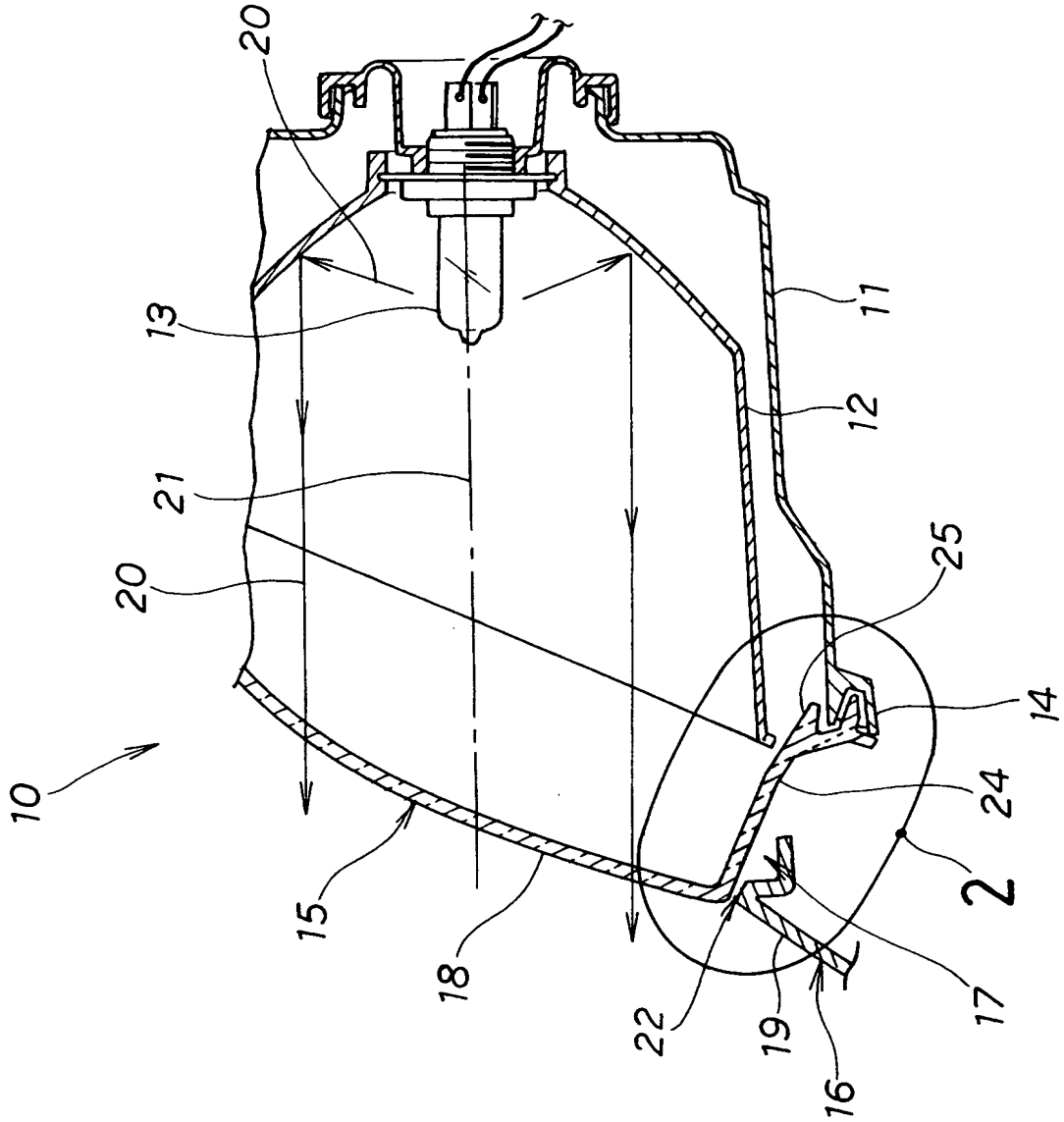
従来の自動車用ヘッドライトを車体に取り付けた状態を示す断面図

【符号の説明】

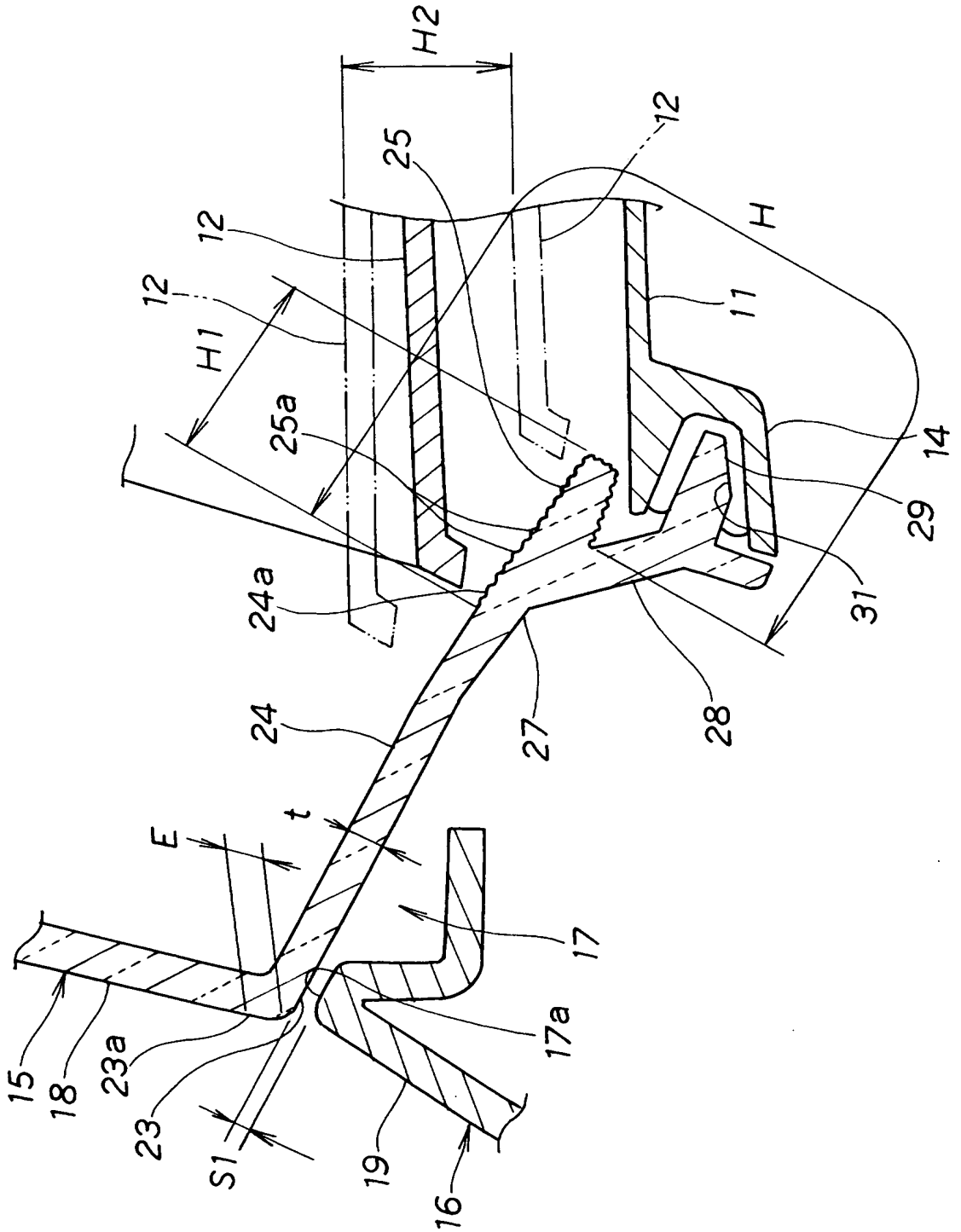
１０…自動車用ヘッドライト、１１…ランプハウジング、１６…車体、１７…収納部、１８…レンズ面、１９…車体外面、２２…開口、２３…周縁、２３ａ…周縁の内側部位、２４…レンズフランジ部、２５…端部表面、２７…端部表面を外した部位、２８…脚部。

【書類名】　図面

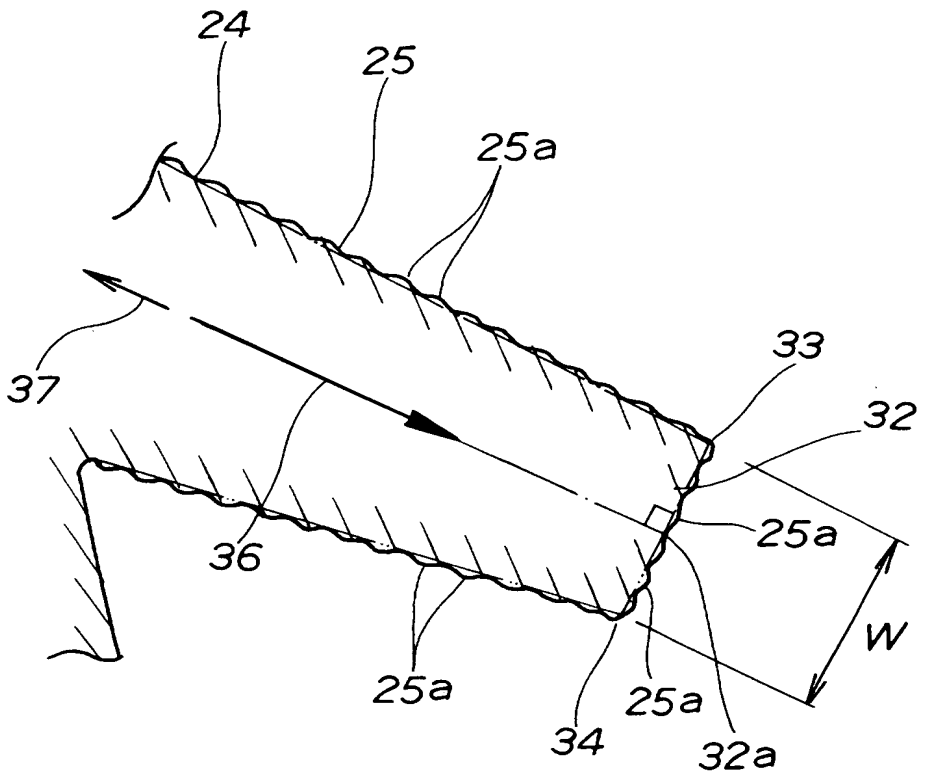
【図１】



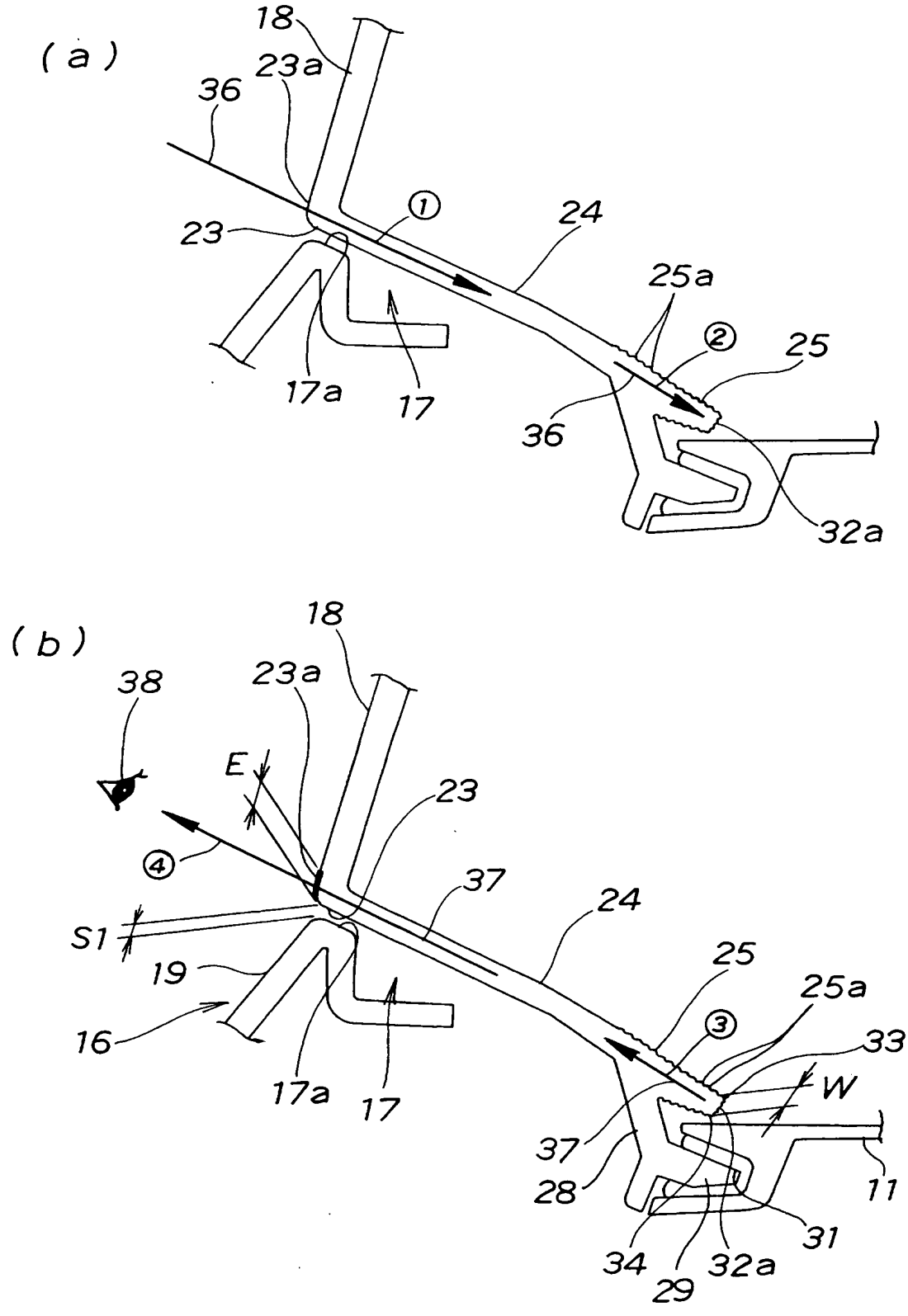
【図２】


H2
25
12
12
H
12
H1
11
25a
14
29
31
24a
24
27
28
E
t
17
17a
15
18
23a
23
S1
19
16

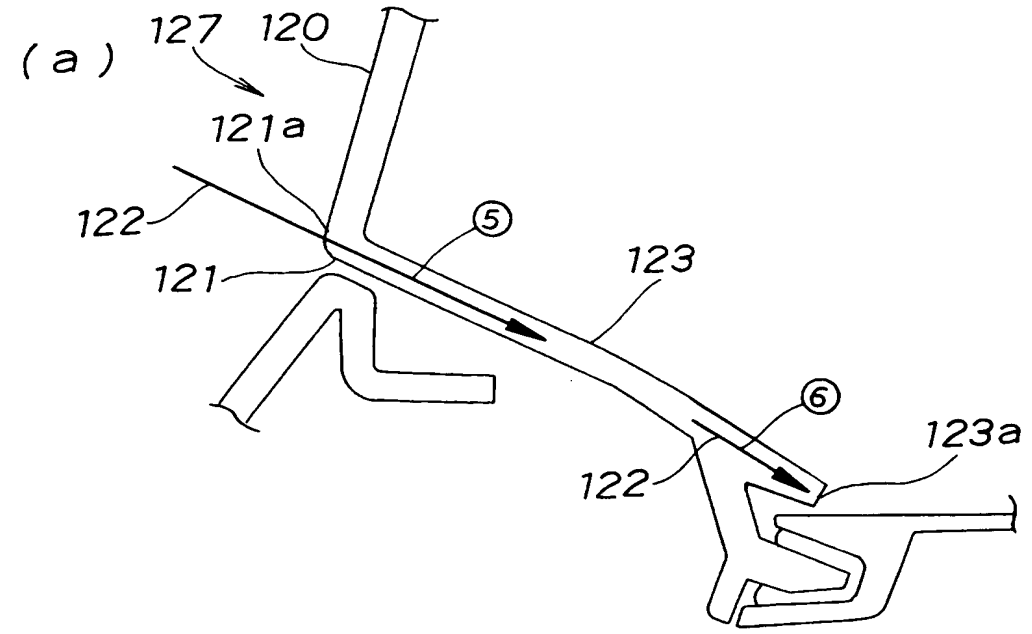
【図３】

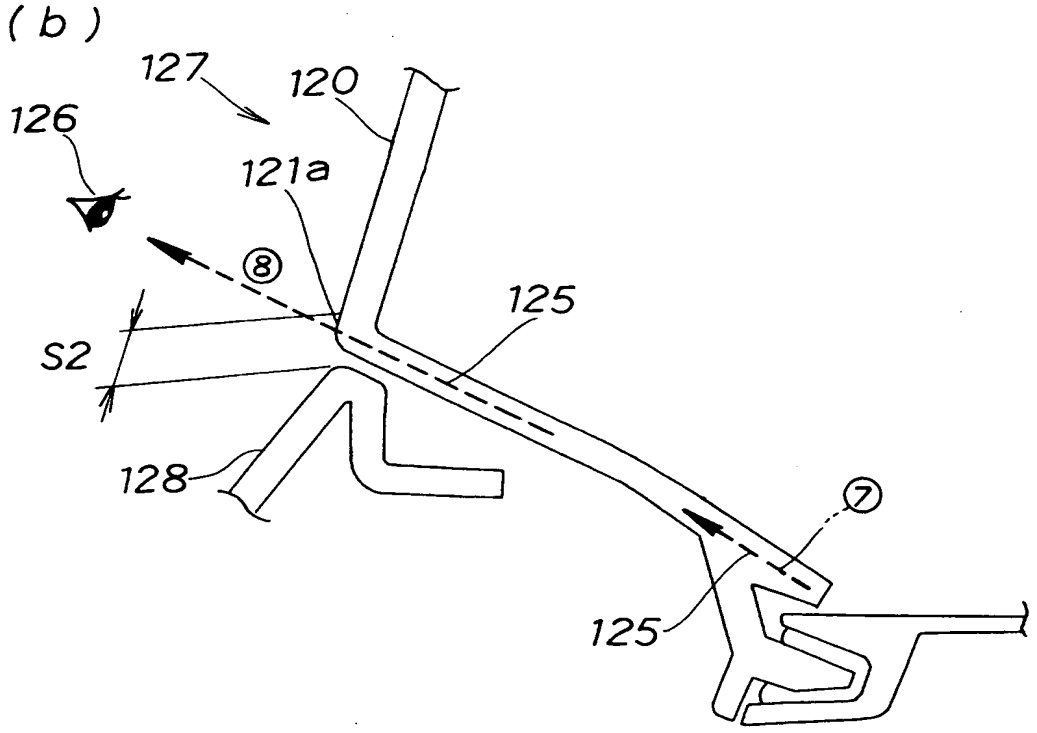


【図４】

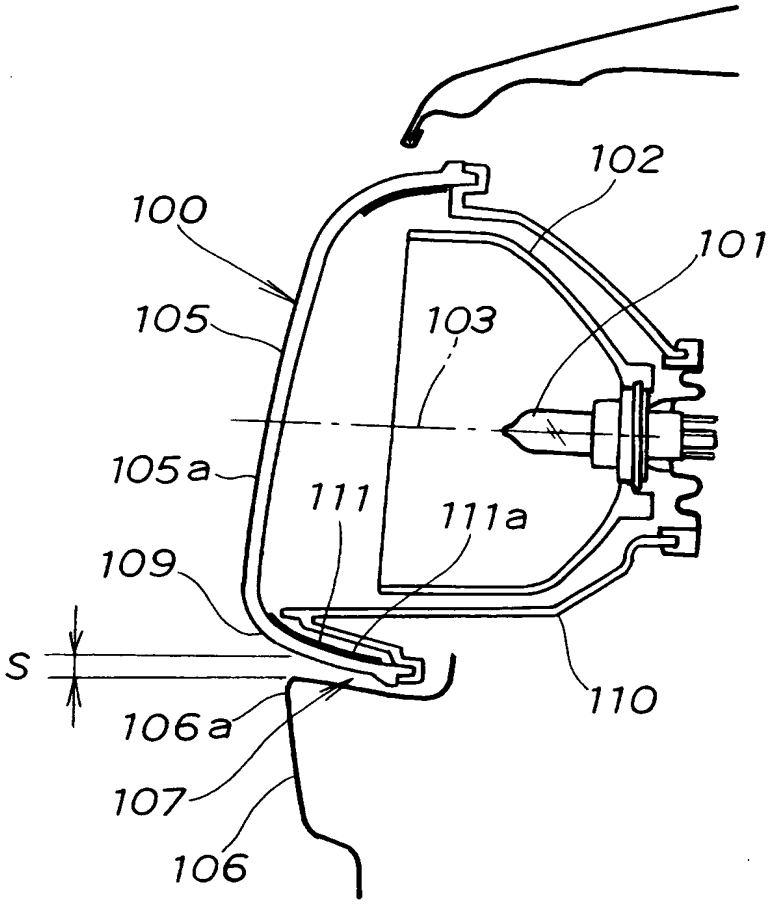

(a)
18
23a
36
23
①
24
25a
②
25
17a
17
36
32a
(b)
18
38
23a
E
23
④
37
24
S1
19
25
25a
③
33
16
W
17a
17
37
28
11
31
34
29
32a

【図５】


(a)
127
120
121a
122
⑤
121
123
⑥
123a
122


(b)
127
120
126
121a
⑧
125
S2
128
⑦
125

【図６】



【書類名】　　要約書

【要約】

【課題】　簡単な構成で、自動車用ヘッドライトと車体との間の隙間を目立たないようにすることができる自動車用ヘッドライトを提供する。

【解決手段】　自動車用ヘッドライト１０は、車体外面１９に沿った形状のレンズ面１８の周縁２３からランプハウジング１１に向けてレンズフランジ部２４を延ばし、レンズフランジ部２４の端部表面２５に粗面加工を施して端部表面とし、端部表面２５から外れた部位２７から脚部２８を端部表面２５を迂回する様に延ばし、脚部２８をランプハウジングに嵌合するようにした。

【選択図】　　図２

特願２００２－３６３９３６

出　願　人　履　歴　情　報

識別番号　　［０００００５３２６］

１．変更年月日　　１９９０年　９月　６日
［変更理由］　　新規登録
住　所　　東京都港区南青山二丁目１番１号
氏　名　　本田技研工業株式会社